

Schweißer - Prüfungsbescheinigung

ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml

DVS-Prüfstelle DVS-PersZert; PZA BW
Prüf-Nr. D-SL-89077-9606-1-170131-2012

Patrick Kübler

Legitimation L9TNW7877
Art der Legitimation Personalausweis
Geburtsdatum, -ort 21.11.1991, Tettnang
Beschäftigt bei
Vorschrift / Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2013-12
Fachkunde Bestanden

Foto (falls nötig)

11	Kenngößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12	Schweißprozess(e)	135	135, 138
13	Art des Werkstoffüberganges	S	S
13	Stromart / Polung	= / +	----
14	Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T: (D)>=500 mm: PA, PB; D >= 75 mm: (PA, PB) rotierend
15	Nahtart	FW	FW
16	Werkstoffgruppe(n) / Bezeichnung	1.1 / S235JR	----
17	Schweißzusätze / Bezeichnung	S / DIN EN ISO 14341-A-G3S11	S, M
18	Werkstoffgruppe, Schweißzusatz	FM1	FM1, FM2
19	Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - M 21	----
20	Hilfsstoffe		----
21	Schweißgut-/Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3 mm
22	Rohr Außendurchmesser (mm)	----	----
23	Schweißposition	PB	PA, PB
24	Schweißnähteinheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt oder WPS

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft	Ort	Verlängerung nach	Datum des Schweißens	Gültigkeitsdauer bis
28	Sichtprüfung	X	-	KS-Friedrichshafen 9.3 a 31.01.2017 21.02.2020	9.3 a	31.01.2017	21.02.2020
29	Durchstrahlungsprüfung	-	X				
30	Bruchprüfung	X	-				
31	Biegeprüfung	-	X				
32	Kerzugprüfung	-	X				
33	Makroskopische Untersuchung	-	X				
34	Zusätzliche Prüfungen *	-	X				

35 **Bemerkungen:**

36 _____ Dipl.-Ing. (FH) Hans-Jochen Jäger

37 **Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder DVS-PersZert für die folgenden 6 Monate (Abschnitt 9.2)**

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 * Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

